a+ 条码机操作手册

适用 a2+、a4+、a6+、a8+机型

cab Technology Co., Ltd.

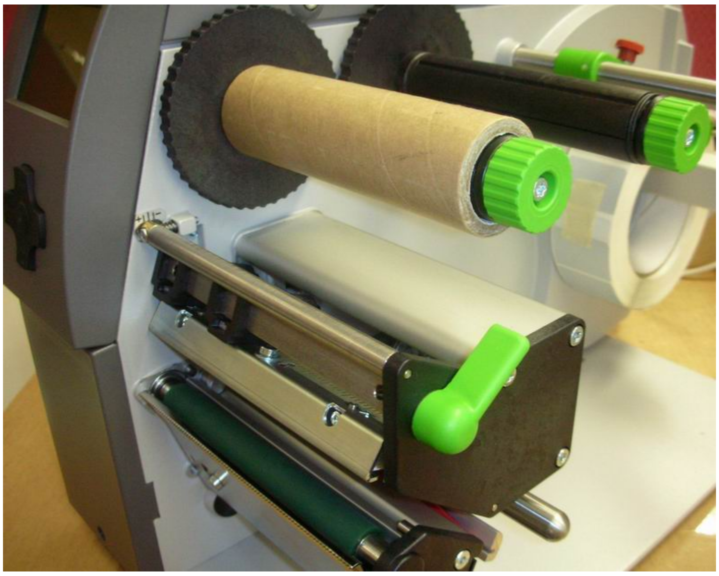
1. 碳带与卷标纸安装及卷标纸传感器位置调整

1.1 碳带安装

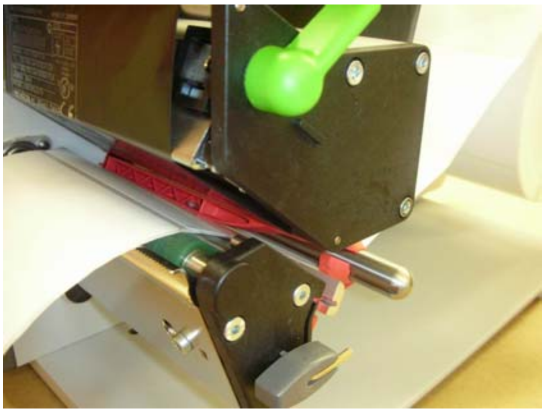
cab 条码机可使用内碳与外碳两种碳带，使用上的差别仅在于安装方向的不同，不需要更改机构，使用时注意安装方向即可；

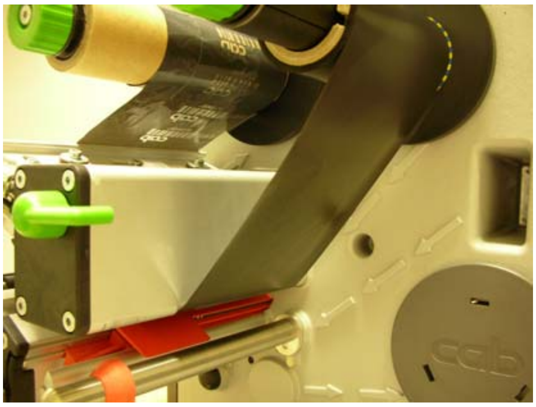
安装碳带步骤如下：

1. 一般新条码机都会附有一个纸卷，且置于碳带回收轴一端；

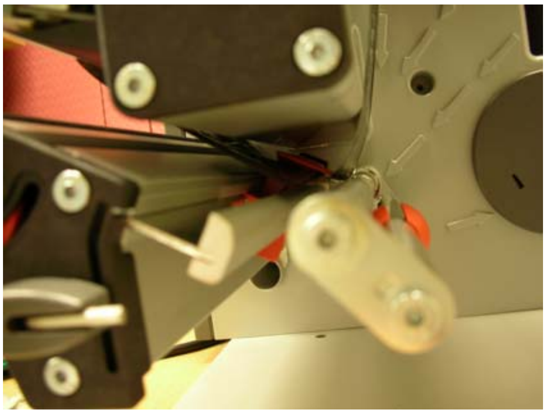


2. 于碳带供应轴一端安装新的碳带，从打印模块下方绕过印字头，切勿盖到标签纸感应器；

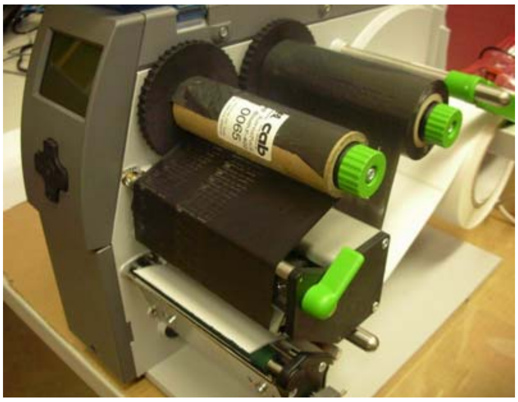


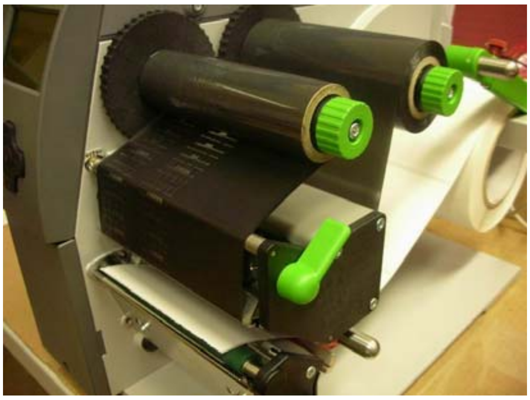


错误的安装 → 碳带盖住感应器：

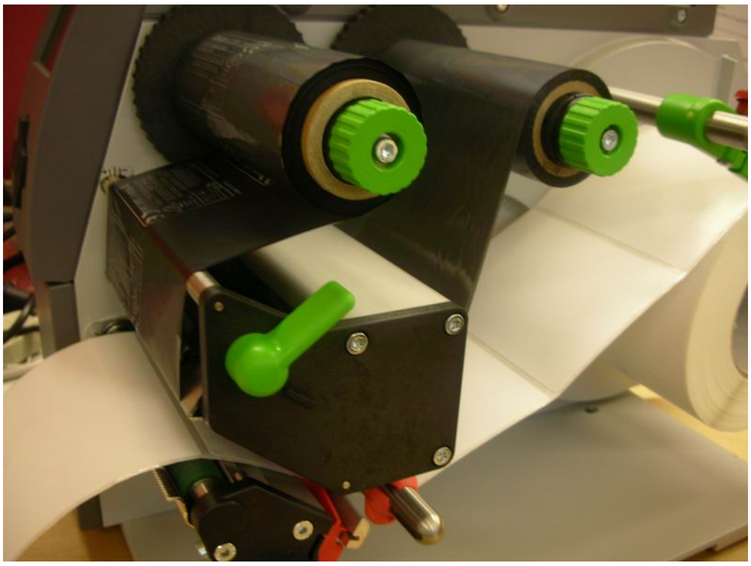


3. 在碳带供应轴上用胶带或贴纸将碳带固定，并多卷几圈；

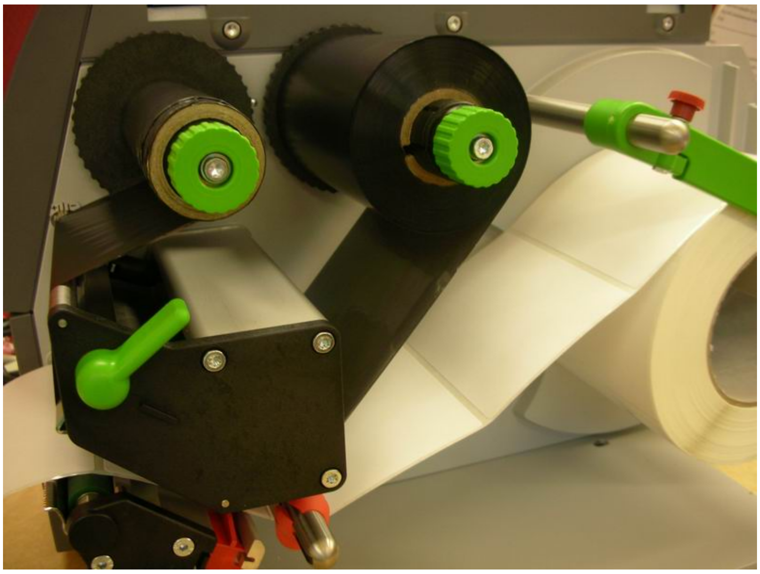




4. 内碳的安装方向为：



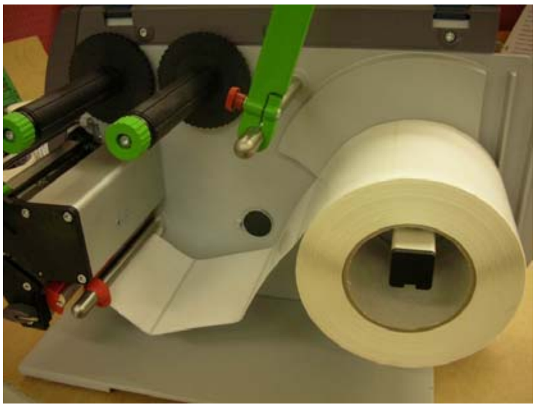
外碳安装方向为：



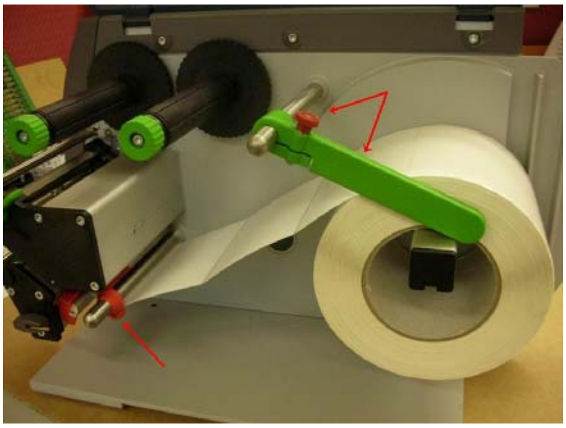
1.2 标签纸安装

标签纸安装步骤如下：

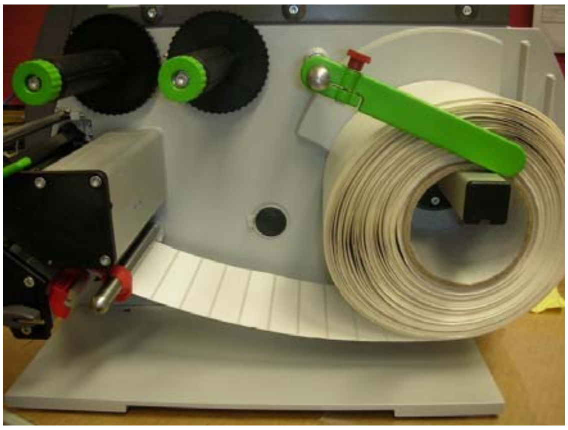
1. 将标签纸固定杆上的红色旋钮以逆时针方向转松并打开，再于标签纸卷横杆上装上标签纸卷，并由标签纸导引杆下方进入打印模块；



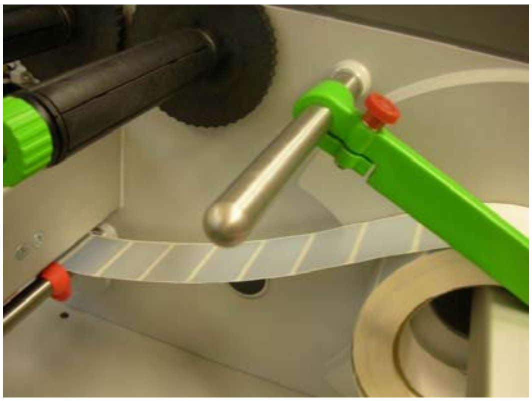
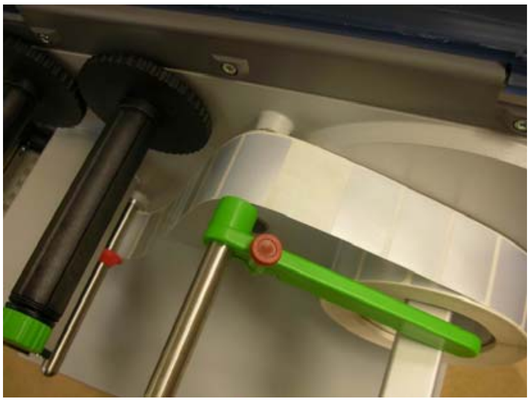
2. 转开印字头，将卷标纸由卷标纸传感器下方通过并放在滚轮上方，安装好标签纸卷后，放下卷标纸固定杆固定卷标纸卷，以顺时针方向转仅红色旋钮，再将标签导引轴上的红色固定环移到适合卷标纸大小的位置；
外卷纸安装方向：



内卷纸安装方向：



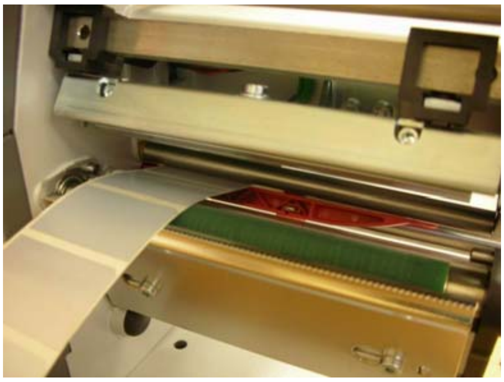
错误的安装 → 卷标纸未从卷标纸导引杆下方进入打印模块：

3. 将标签纸导引杆上的红色固定环推到适合卷标纸宽度的位置；

4. 从打印模块进入时，切勿盖到标签纸感应器；

错误的安装 → 从标签纸感应器上方进纸

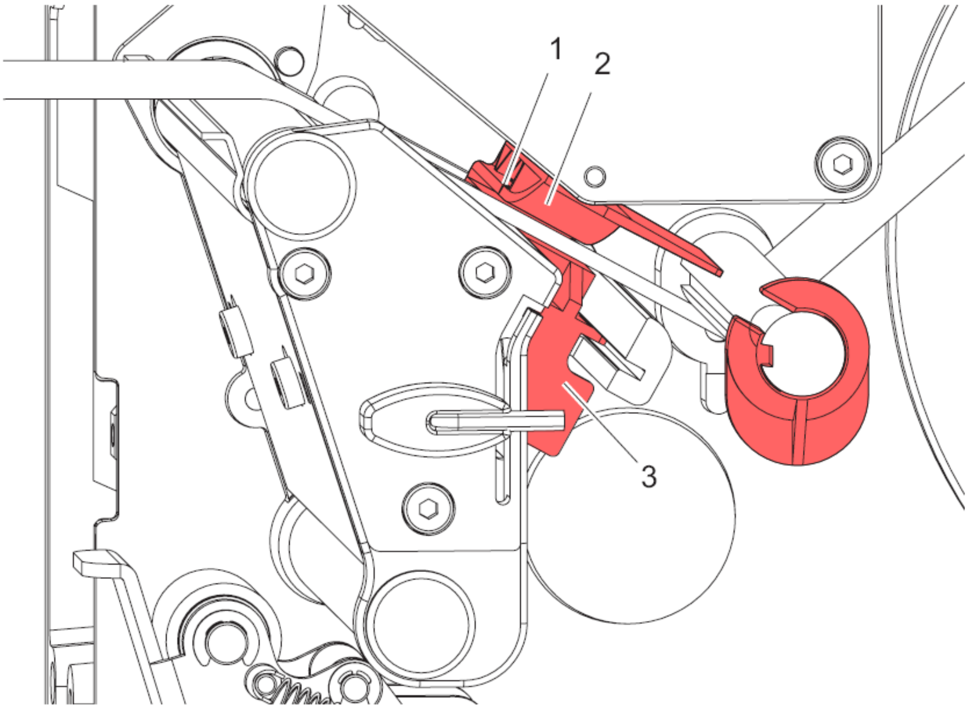


1.3 卷标纸传感器位置调整

cab 条码机可使用的标签纸型式有：连续式的卷标纸、具有间隔的标签纸、具有上标线或底标线的标签纸；

在使用具有间隔的标签纸与具有上标线或底标线的标签纸时，需要将标签纸传感器调整到适当位置，条形码机才能正确打印标签，调整方式如下：

① 正确放入卷标纸到打印模块后，手指放在（3）的位置准备移动卷标纸传感器（2）



② 从条码机前方看标签纸传感器内的传感器小孔是否有对到标签纸的间隔处或间隔孔的位置，如使用上标线或底标线的标签纸，则要对到标线位置

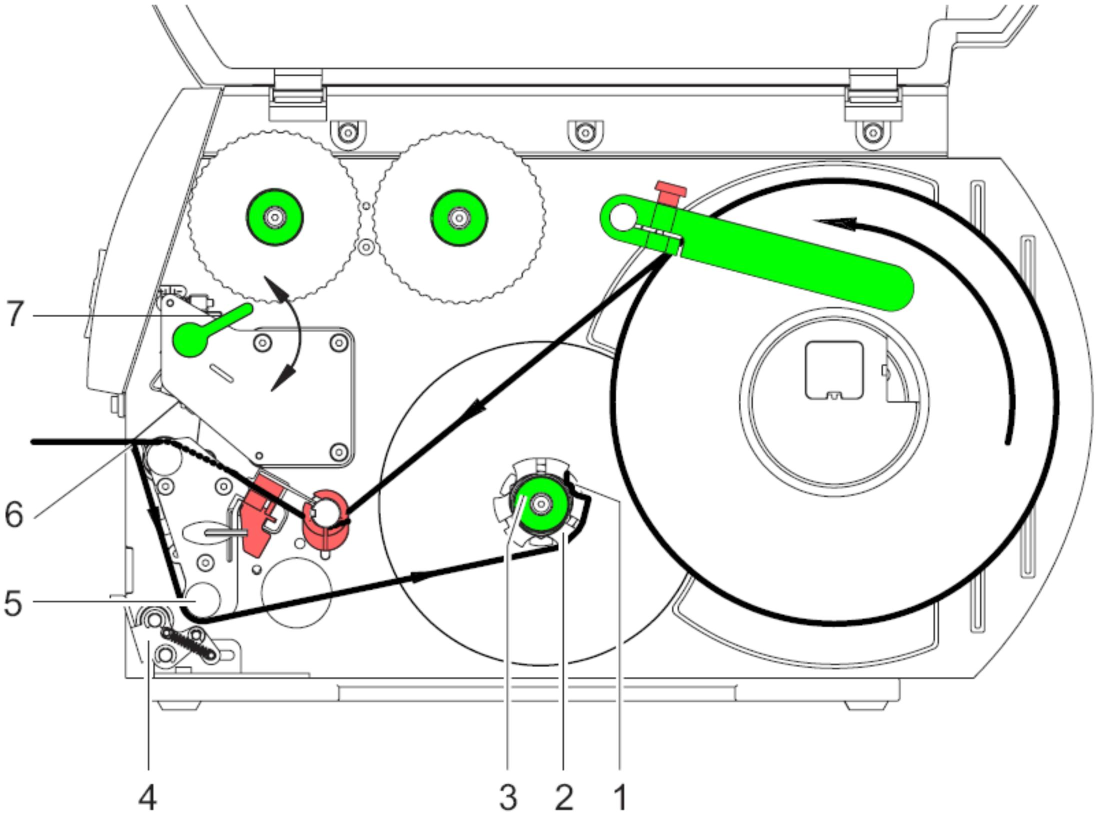
③ 确定有对准标签纸间隔处或间隔孔或标线位置后，卡上印字头，按下 feed 按键，测试看进纸是否正确，以便判断标签纸传感器是否能正确侦测到标签纸的间隔处或间隔孔或上/下标线。

1.4 P 版本条码机的标签纸安装

P 版本条码机因为有下滚轮与内接式回卷器等装置，故在卷标纸安装上与标准版条码机稍有不同，以下为标签纸安装方式：

① 转开卷标纸固定杆，放入标签纸，再放回卷标纸固定杆固定卷标纸卷

② 逆时针方向转开印字头旋钮（7)，并打开标签纸固定轮（4）将卷标纸从打印模块内拉出，顺着下方面板（6）绕过下滚轮（5)，并往内接式回卷器（2）方向移动



③ 握住内接式回卷器（2)，以顺时针方向转动旋钮（3）直到转不动为止

④ 按照上图方向将标签纸放入回卷器的固定夹（1）里，以逆时针方向转动旋钮（3）直到转不动为止，此时回卷器会撑开，并稳稳的固定标签纸

⑤ 以逆时针方向转动回卷器，直到标签纸转紧为止

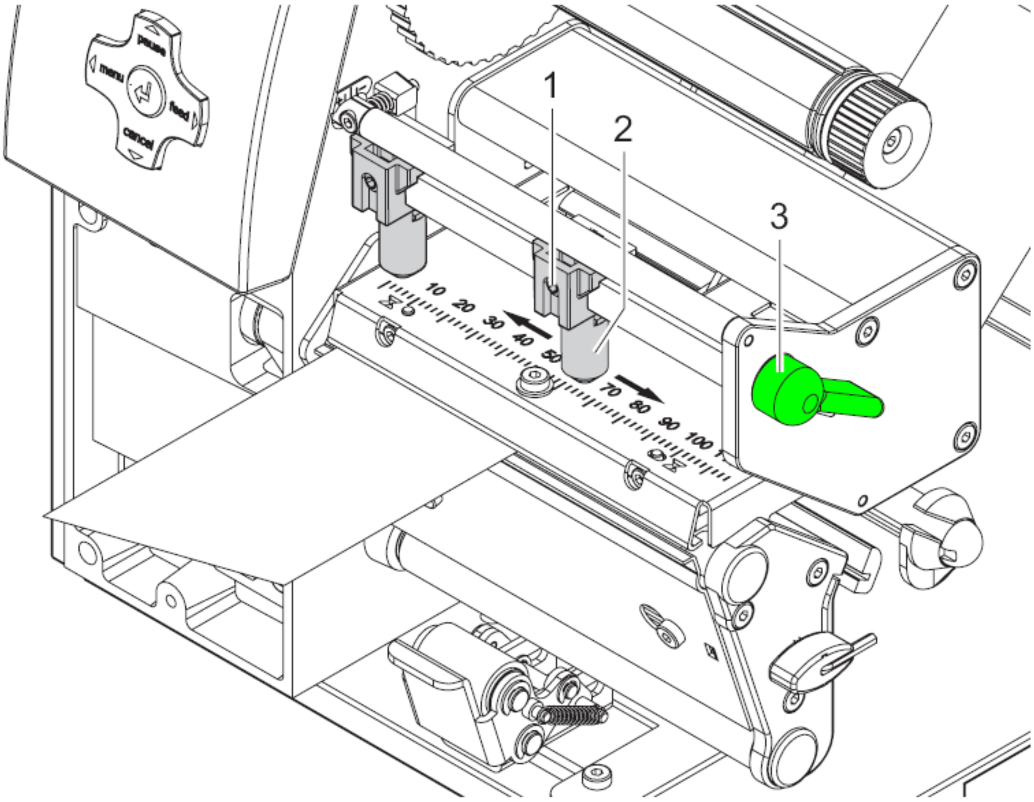
⑥ 以顺时针方向关上印字头旋钮（7）即完成安装

2. 打印调整

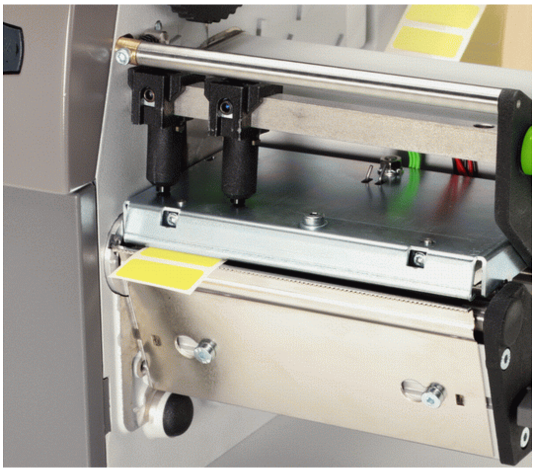
打印调整可改善打印质量，方式分三种：

1. 垂直位置调整：依据卷标纸大小而改变垂直压力位置，解决皱褶问题
   方法：

   ① 以 Allen Key 松开右固定栓的螺丝（1），不需完全转开，只要转松到可移动固定栓（2）即可；



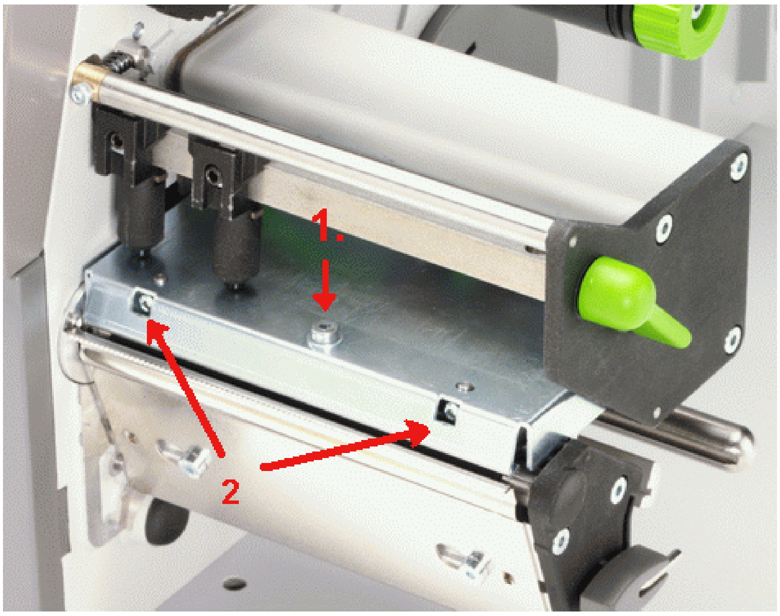
   ② 移动右固定拴（2）到适合卷标纸大小的位置即可，再转紧右固定栓的螺丝（1）即可



2. 水平打印质量调整：改善打印效果

方法：

稍微松开印字头固定螺丝（1），依据打印效果决定调整左边或右边的印字头水平位置螺丝（2），调整后再锁紧印字头固定螺丝（1）



3. 碳带张力调整：平衡碳带两边张力，解决碳带皱褶问题

方法：

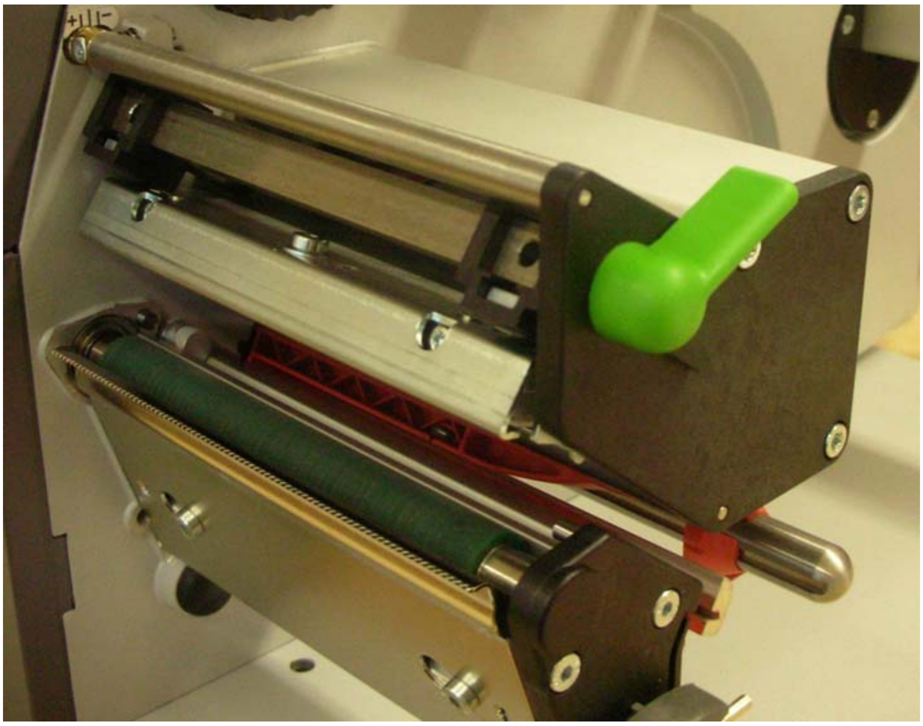
以 Allen Key 松开碳带横杆固定螺丝，依碳带张力平衡情形适度调整横杆位置，调整完后再锁紧固定螺丝

3. 印字头与滚轴清洁

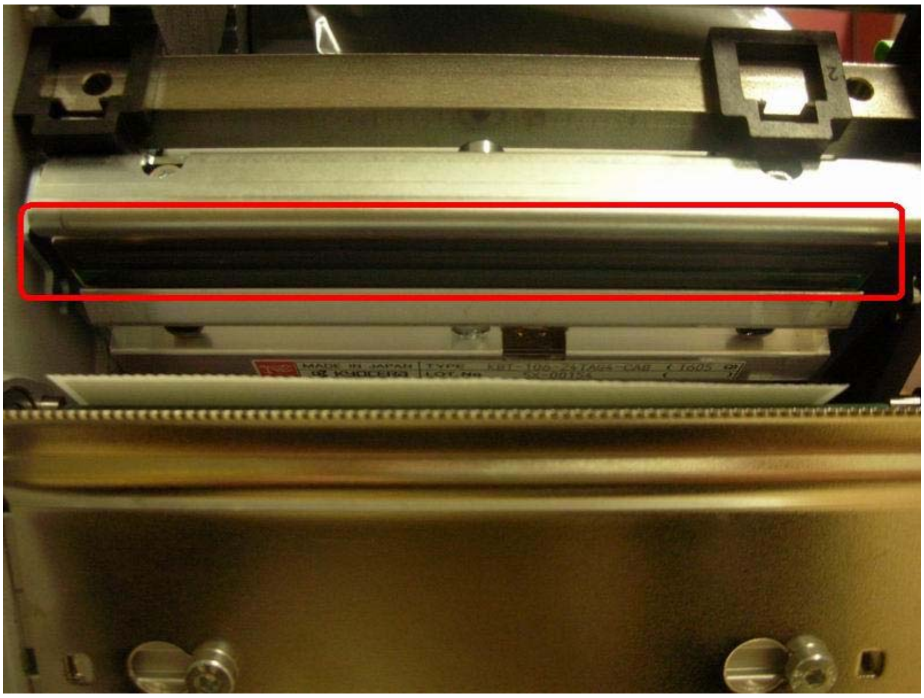
3.1 印字头清洁

方法：

① 转开印字头固定旋钮



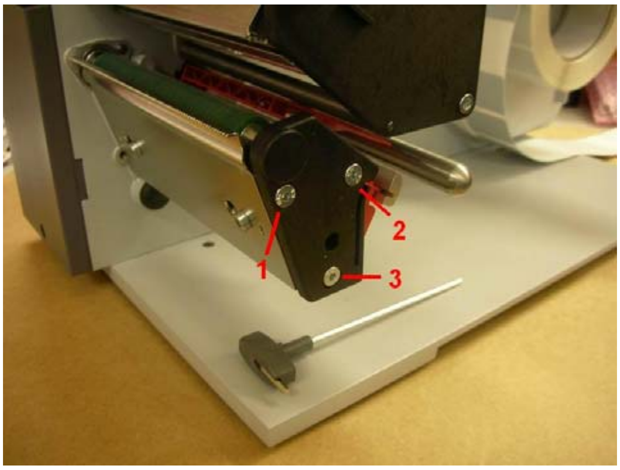
② 以软布或棉花沾酒精擦拭印字头薄膜区，即红色框线区



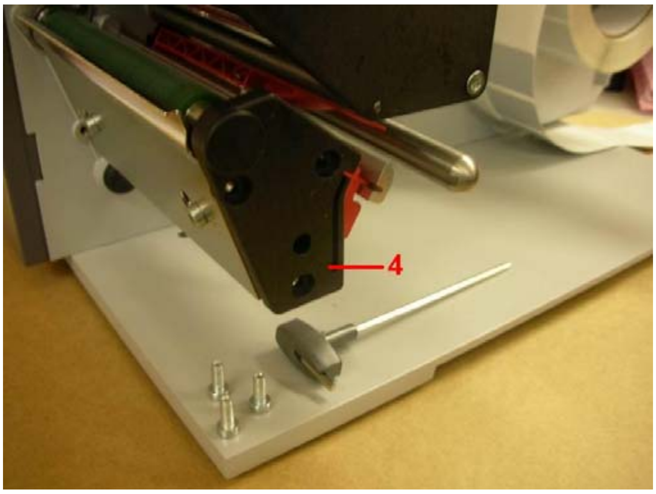
3.2 滚轴清洁

方法：

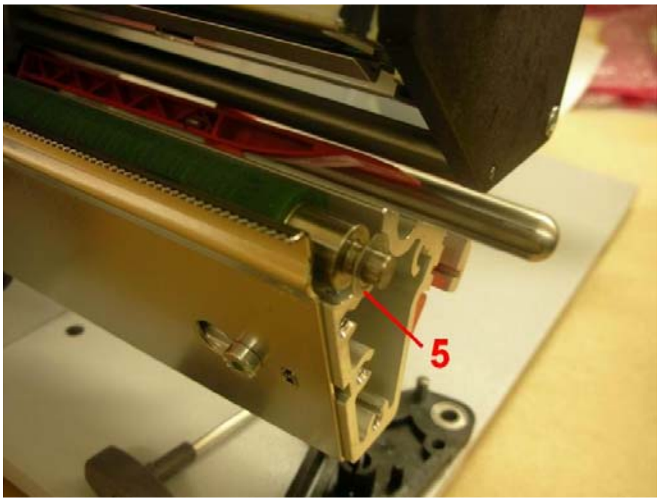
1. 以 Allen Key 完全松开侧盖固定螺丝（1)、(2)、(3）



2. 将侧盖（4）小心取下



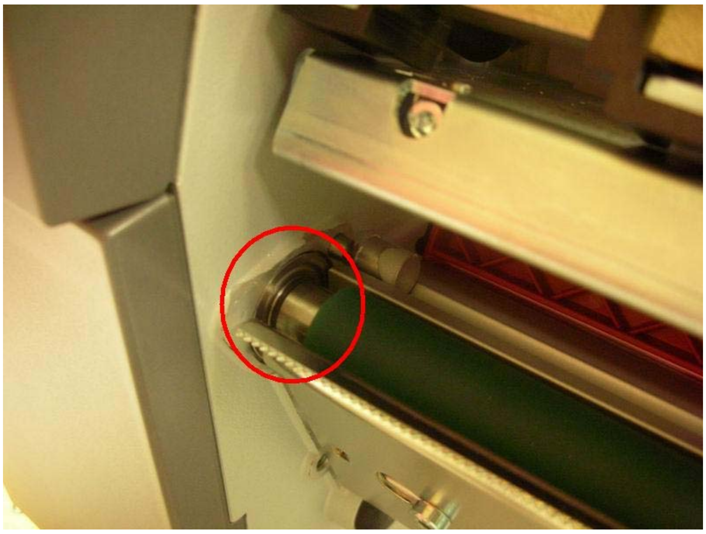
3. 取下侧盖（4）时，小心勿遗失滚轮与侧盖之间的垫片（5）



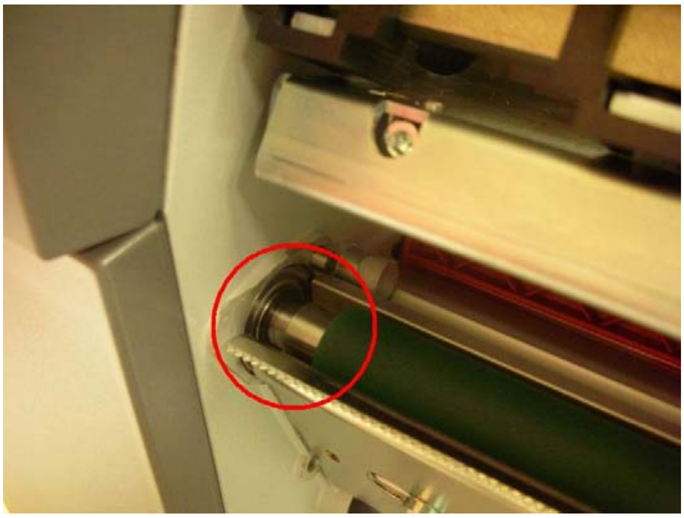
4. 直接以手拔出滚轮，以软布沾酒精清洁滚轮

5. 同时清洁放置滚轮的沟槽

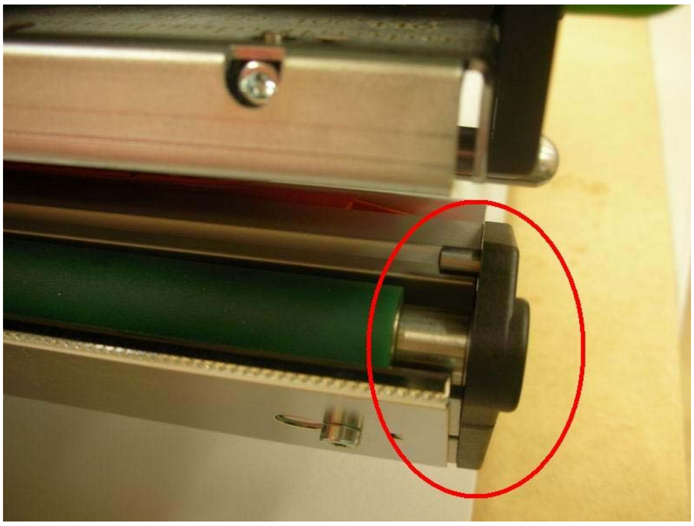
6. 清洁完后装回滚轮，安装时，特别注意滚轮是否完全卡入固定轴



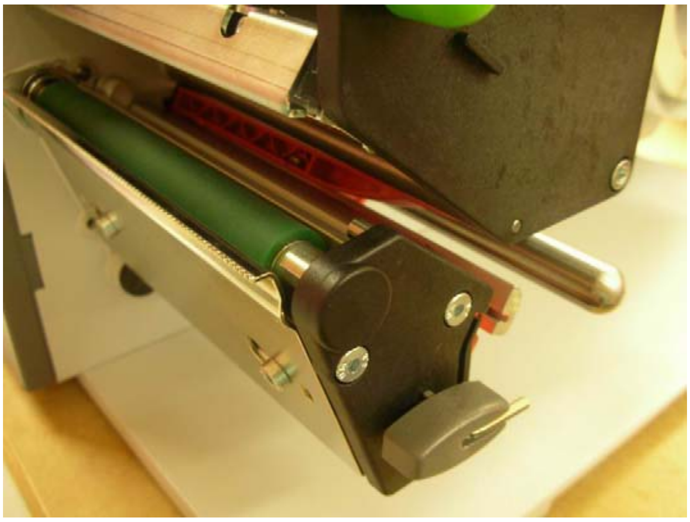
下图为滚轮未完全卡入固定轴的情形：



7. 滚轮完全装入后，装上侧盖，侧盖与滚轮之间应无缝隙：

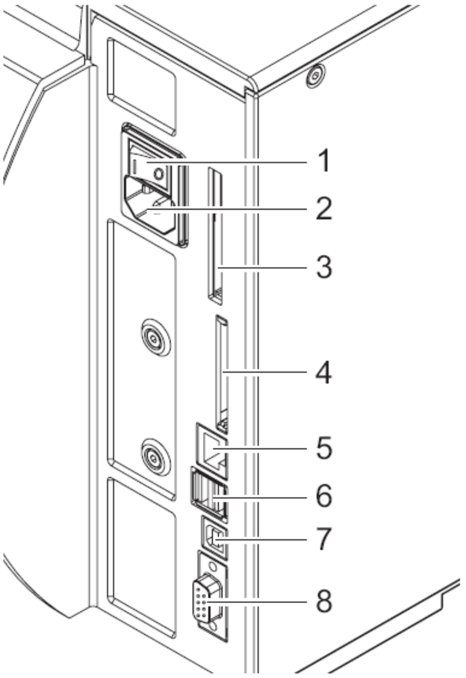


8. 确定已正确装上滚轮与侧盖后，再锁上固定螺丝



4. 操作

4.1 连接条码机



条码机后方接口如右图所示，各接口位置说明如下：

1. 条码机电源开关
2. 电源线插孔(110~230V)
3. PCMCIA 插槽
4. CF 记忆卡插槽
5. 10/100Base-T 网络插槽（RJ-45）
6. USB Master 插槽
7. USB Slave 插槽
8. RS-232 串行埠

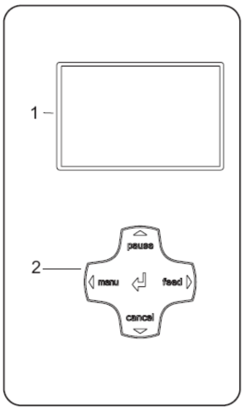
4.2 面板操作

操作者可做面板操作的功能如下：

- 暂停、继续或取消打印工作
- 条码机参数设定，如印字头工作温度、LCD 显示语言等
- 条码机检测功能
- 以 CF 卡做单机操作
- 更新韧体

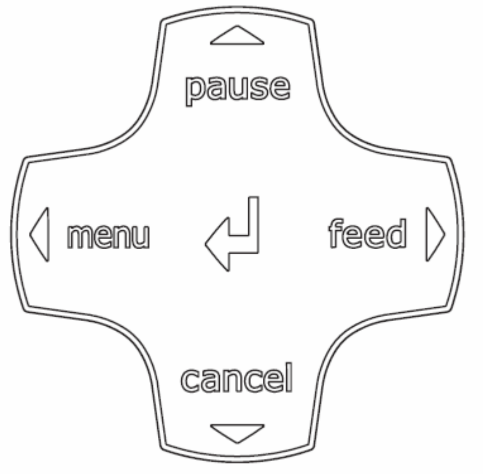
建议操作者针对不同标签打印时，尽量以软件设定为主，尽量不要在打印不同标签时，去变动条码机的参数设定，以避免不必要的麻烦！

4.2.1 LCD 操控面板简介



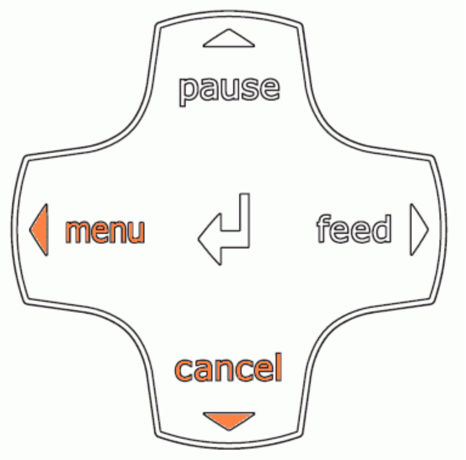
如右图所示，LCD 操控面板包含图形显示（1）与五个按键组成的控制键（2），操作者可依图形显示面板指示知道条码机当时状况、设定条码机参数与操作条码机，操作者可依亮灯按键才有功能的指示而能更容易操作条码机；

控制键的按键功能有：

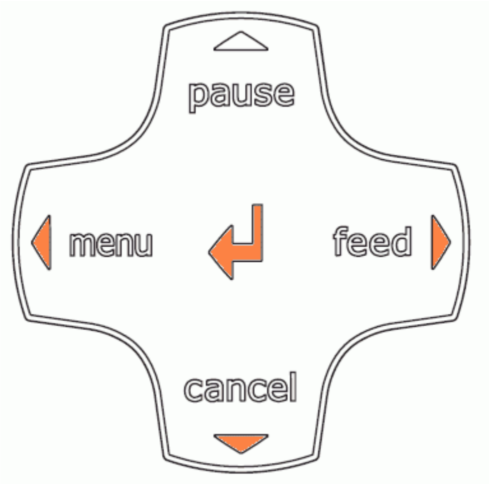


1. **menu** 联机、离线状态切换
2. **pause** 暂停、取消暂停打印
3. **feed** 进纸
4. **cancel** 取消打印
5. 上下左右方向键
6. Enter 确认键

当按键指示灯亮起时，才代表该按键有功能，其余未亮灯的按键是无作用，例如下图表示只有 **menu** 与 **cancel** 这两个按键有效：

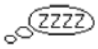


但如果按键灯显示下图，则表示是左、右、下方向键与确认键功能有效，而不是 **menu**、**feed**、**cancel** 键的功能



4.2.2 LCD 显示图案代表意义

LCD 操控面板上显示的图案都有其代表意义，说明如下表：

图案	意义
	指针式时钟
	日期
	碳带剩余量
	无线网络讯号强度
	有线网络联机状态
	印字头温度状态
	有效预付额状态
	内存使用量状态
	输入缓冲区使用状态
	条码机正在接收数据
	条码机正处于省电模式
	条码机发生错误
	条码机系统发生错误，需重开机 如还继续显示此错误讯息， 则请联络服务人员

EU Conformity Declaration

We declare herewith that as a result of the manner in which the machine designated below was designed, the type of construction and the machines which, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental regulations of the EU Rules for Safety and Health. In the event of any alteration which has not been approved by us being made to any machine as designated below, this statement shall thereby be made invalid.

Description :	Type :
Transfer Printer / Thermal Direct Printer	**A2+ / A4+ / A6+ / A8+**

Applied EU Regulations and Norms:

- **EC Machinery Regulations**	**98/37/EU**
- Machine Safety	EN ISO 12100-1:2003 EN ISO 12100-2:2003
- **EC Low Voltage Regulations**	**73/23/EEC**
- Data and Office Machine Safety	EN 60950-1:2001
- **EC Electromagnetic Compatibility Regulations**	**89/336/EEC**
- Threshold values for the Interference of Data Machines	EN 55022:1998 + A1:2000 + A2:2003 - Class A
- Limits for harmonic current emission	EN 61000-3-2:2000
- Limits of voltage fluctuation and flicker	EN 61000-3-3:1995+A1:2001
- Immunity characteristics- Limits and methods of measurement	EN 55024:1998 + A1:2001 + A2:2003

Signed for, and on behalf of, the Manufacturer :

cab Produkttechnik Sömmerda
Gesellschaft für Computer-
und Automationsbausteine mbH
99610 Sömmerda

Sömmerda, 10.04.06

Erwin Fascher
Managing Director